

10 Werkzeugaufnahmeverrichtung für ein Einsatzwerkzeug mit einer  
zumindest im Wesentlichen scheibenförmigen Nabe

Stand der Technik

15 Die Erfindung geht insbesondere aus von einer Werkzeugaufnahmeverrichtung nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Aus der DE 100 17 458 A1 ist eine gattungsbildende Werkzeugaufnahmeverrichtung einer Winkelschleifmaschine für ein  
20 Einsatzwerkzeug mit einer scheibenförmigen Nabe bekannt. Die Werkzeugaufnahmeverrichtung umfasst eine Antriebswelle und eine Mitnahmeverrichtung, wobei das Einsatzwerkzeug über drei gegen ein Federelement bewegbar gelagerte Rastelemente der  
25 Mitnahmeverrichtung mit der Mitnahmeverrichtung wirkungsmäßig verbindbar ist, das in der Betriebsstellung des Einsatzwerkzeugs einrastet und das Einsatzwerkzeug in Umfangsrichtung formschlüssig fixiert. Die Antriebswelle ist dabei in Umfangsrichtung kraftschlüssig mit einem Mitnahmeflansch der  
Mitnahmeverrichtung verbunden.

## Vorteile der Erfindung

Die Erfindung geht aus von einer Werkzeugaufnahmeverrichtung für ein Einsatzwerkzeug mit einer zumindest im Wesentlichen scheibenförmigen Nabe, insbesondere für eine handgeführte Winkelschleifmaschine oder eine Handkreissäge, mit einer Antriebswelle und einer Mitnahmeverrichtung, die zumindest ein gegen ein Federelement bewegbar gelagertes Rastelement zur formschlüssigen Fixierung des Einsatzwerkzeugs in Umfangsrichtung aufweist.

Es wird vorgeschlagen, dass die Antriebswelle zumindest ein zerspanungslos angeformtes Formschlussselement zur formschlüssigen Verbindung in Umfangsrichtung mit einem Mittel der Mitnahmeverrichtung zur Antriebsdrehmomentübertragung aufweist. Es kann konstruktiv einfach und kostengünstig eine Verbindung zwischen der Antriebswelle, dem Mittel der Mitnahmeverrichtung, insbesondere einem Mitnahmeflansch, und dem Einsatzwerkzeug erreicht werden, über die hohe Drehmomente übertragen werden können, und zwar insbesondere indem kostengünstig große Übertragungsflächen ohne zumindest wesentliche Materialschwächungen erreicht werden können. Die erfindungsgemäße Lösung eignet sich damit besonders für Maschinen mit großer Leistung, wie insbesondere für Netzmassen. Die Antriebswelle kann dabei grundsätzlich von einer Motorwelle, einer Ausgangswelle eines Getriebes, insbesondere eines Winkelgetriebes, oder von einer an eine Ausgangswelle eines Getriebes in Richtung Einsatzwerkzeug anschließenden Welle gebildet sein.

Das Formschlussselement kann von einer angeformten Nut gebildet sein, in der ein zusätzliches, beispielsweise zahnartiges Übertragungsmittel befestigt sein kann, wodurch dieses im Hinblick auf seine Materialeigenschaften gezielt auf die vorliegenden Belastungen ausgerichtet werden kann, oder das Formschlussselement kann vorteilhaft direkt zur Kontaktierung mit dem Mittel der Mitnahmevorrichtung bzw. dem Mitnahmeflansch genutzt werden, wodurch zusätzliche Bauteile, Montageaufwand und Kosten eingespart werden können.

10

Ist das Formschlussselement durch einen Pressvorgang an die Antriebswelle angeformt, kann dieses vorteilhaft kostengünstig mit engen Toleranzen realisiert werden. Neben einem Pressvorgang sind jedoch auch andere, dem Fachmann als sinnvoll erscheinende Verfahren denkbar, das Formschlussselement zerspanungslos an die Antriebswelle anzuformen, wie beispielsweise ein Gießverfahren usw.

20 In einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung wird vorgeschlagen, dass das Formschlussselement eine größere Längenerstreckung in axialer Richtung der Antriebswelle als Höhe aufweist, wodurch insbesondere platzsparend große Übertragungsflächen und damit verbunden kleine Flächenpressungen und ein kleiner Verschleiß erreichbar sind.

25

Weist die Antriebswelle zumindest drei Formschlusselemente auf, kann bei einer insgesamt großen Übertragungsfläche eine vorteilhaft gleichmäßige Kräfteverteilung erzielt werden. Es sind jedoch auch nur ein oder zwei Formschlusselemente denkbar.

Ferner wird vorgeschlagen, dass das Mittel der Mitnahmeverrichtung an seinem Innenumfang wenigstens eine ein Formschlusselement bildende durchgängige Axialnut aufweist, wodurch eine besonders kostengünstige Herstellung des Mittels 5 erreichbar ist, und zwar insbesondere, wenn dieses von einem Sinter teil gebildet ist.

Ist das Mittel der Mitnahmeverrichtung von einem eine Anlagefläche für das Einsatzwerkzeug bildenden Mitnahmeflansch gebildet, können zusätzliche Bauteile, Bauraum, Montageaufwand 10 und Kosten eingespart werden.

In einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung wird vorgeschlagen, dass das Mittel der Mitnahmeverrichtung über ein 15 Distanzelement auf der Antriebswelle abgestützt ist. Durch einen Herstellprozess bedingte Übergänge zwischen dem Formschlusselement und angrenzenden Bereichen können vorteilhaft mittels dem Distanzelement überbrückt und kostenintensive, mit den Übergängen korrespondierende Konturen am Mittel der 20 Mitnahmeverrichtung können vermieden werden. Dabei ist das Distanzelement vorteilhaft von einer Hülse gebildet, die einfach montierbar und mittels der konstruktiv einfach eine gleichmäßige Abstützung realisierbar ist.

25 Ferner wird vorgeschlagen, dass die Werkzeugaufnahmeverrichtung eine Blattfedereinheit umfasst, die wenigstens einen sich zumindest teilweise in Umfangsrichtung erstreckenden freien Federsteg aufweist, wodurch kostengünstig eine platzsparende Blattfedereinheit mit einer einfach herstellbaren 30 Kontur und mit einer vorteilhaften Kraftübertragung erzielt werden kann. Unter freiem Federsteg soll in diesem Zusammen-

hang ein Federsteg mit zumindest einem freien Ende verstanden werden.

Ist der Federsteg über wenigstens einen zumindest im Wesentlichen radial verlaufenden, insbesondere radial nach innen 5 verlaufenden Anschlusssteg mit einem Haltering verbunden, kann ein vorteilhafter, insbesondere einfacher vorbestimmbarer Spannungsverlauf in der Blattfedereinheit erzielt werden. Grundsätzlich könnte sich der Federsteg jedoch auch im We- 10 sentlichen ohne radialen Anschlusssteg, beispielsweise spi- ralförmig, nach außen erstrecken.

#### Zeichnung

15 Weitere Vorteile ergeben sich aus der folgenden Zeichnungsbe- schreibung. In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt. Die Zeichnung, die Beschreibung und die Ansprüche enthalten zahlreiche Merkmale in Kombination. Der Fachmann wird die Merkmale zweckmäßigerweise auch einzeln 20 betrachten und zu sinnvollen weiteren Kombinationen zusammen- fassen.

25 Es zeigen:

Fig. 1 eine schematisch dargestellte Winkelschleifma- schine von oben,

Fig. 2 eine Explosionszeichnung einer Werkzeugaufnah- mevorrichtung mit einer Nabe eines Einsatz- 30 werkzeugs,

Fig. 3 eine vergrößerte Darstellung eines Mitnahmeflansches aus Fig. 2 und

Fig. 4 eine vergrößerte Darstellung einer Blattfeder-einheit aus Fig. 2.

5

#### Beschreibung des Ausführungsbeispiels

Fig. 1 zeigt eine Winkelschleifmaschine 32 von oben mit einem in einem Gehäuse 34 gelagerten, nicht näher dargestellten Elektromotor. Die Winkelschleifmaschine 32 ist über einen ersten, im Gehäuse 34 auf einer einem Einsatzwerkzeug 14 abgewandten Seite integrierten, sich in Längsrichtung erstreckenden Handgriff 36 und über einen zweiten an einem Getriebegehäuse 38 im Bereich des Einsatzwerkzeugs 14 befestigten, sich quer zur Längsrichtung erstreckenden Handgriff 40führbar. Mit dem Elektromotor ist über ein nicht näher dargestelltes Winkelgetriebe und eine eine Antriebswelle 16 sowie eine Mitnahmeverrichtung 12 umfassende Werkzeugaufnahmeverrichtung das Einsatzwerkzeug 14 rotierend antreibbar (Fig. 2).

Die von einer Ausgangswelle des Winkelgetriebes gebildete Antriebswelle 16 weist an ihrem freien Ende drei zerspanungslos über einen Fließpressvorgang angeformte Formschlusselemente 100 zur formschlüssigen Verbindung in Umfangsrichtung 50, 52 mit einem eine Anlagefläche 30 für das Einsatzwerkzeug 14 bildenden Mitnahmeflansch 10 der Mitnahmeverrichtung 12 zur Antriebsdrehmomentübertragung auf. Nach dem Fließpressvorgang wird ein Innengewinde 136 in die Antriebswelle 16 eingebracht, die Antriebswelle 16 wird durch Drehen nachbearbei-

tet, Einsatzgehärtet und anschließend in bestimmten Bereichen, insbesondere in Lagerbereichen, geschliffen.

5 Die Formschlussselemente 100 weisen eine größere Längen-  
streckung 102 in axialer Richtung 64 der Antriebswelle 16 als  
Höhe 104 auf und sind mit einer Rechteckquerschnittsfläche  
ausgebildet.

10 Im montierten Zustand greifen die Formschlussselemente 100 der  
Antriebswelle 16 zur direkten Antriebsdrehmomentübertragung  
auf den Mitnahmeflansch 10 in an den Innenumfang des von ei-  
nem Sinterteil gebildeten Mitnahmeflansches 10 angeformte  
15 Formschlussselemente 106, die von durchgängigen Axialnuten ge-  
bildet sind (Fig. 2 und 3). Der Mitnahmeflansch 10 wird durch  
die in radialer Richtung nach außen weisenden Außenflächen  
der Formschlussselemente 100 zentriert.

20 In axialer Richtung 64 ist der Mitnahmeflansch 10 über ein  
von einer Hülse gebildetes Distanzelement 108 an einem Bund  
130 der Antriebswelle 16 abgestützt. Das Distanzelement 108  
überdeckt einen herstellungsbedingten Übergang 132 zwischen  
einem durch die Formschlussselemente 100 gekennzeichneten Be-  
reich am freien Ende der Antriebswelle 16 und einem sich in  
axialer Richtung 64 angrenzenden Bereich.

25 An den Mitnahmeflansch 10 ist auf einer dem Einsatzwerkzeug  
14 zugewandten Seite ein Bund 26 angeformt, über den das Ein-  
satzwerkzeug 14 mit seiner Zentrierbohrung 46 im montierten  
Zustand radial zentriert ist. An dem Bund 26 sind drei Forme-  
30 lemente 22 angeordnet, die von sich radial nach außen er-  
streckenden Vorsprüngen gebildet sind. Die mit dem Bund 26

einstückig ausgeführten Formelemente 22 sind gleichmäßig über einen Außenumfang des Bunds 26 verteilt angeordnet und weisen in axialer Richtung 54, 64 einen Abstand 28 zur Anlagefläche 30 auf. Mit seinem zum Einsatzwerkzeug 14 weisenden Ende 5 überragt der Bund 26 in axialer Richtung 54 die Formelemente 22.

Auf einer vom Einsatzwerkzeug 14 abgewandten Seite des Mitnahmeflansches 10 ist eine Blechplatte 48 mit drei in Umfangsrichtung 50, 52 gleichmäßig verteilten, einstückig angeformten, sich in axialer Richtung 54 erstreckenden Spannhaken 56 zur axialen Fixierung des Einsatzwerkzeugs 14 angeordnet. Die Spannhaken 56 sind in einem Biegevorgang an die Blechplatte 48 angeformt.

Bei der Montage der Mitnahmeverrichtung 12 werden der Mitnahmeflansch 10, eine Blattfedereinheit 58 und die Blechplatte 48 vormontiert. Dabei wird die Blattfedereinheit 58 auf einen Bund des Mitnahmeflansches 10 aufgeschoben, der in die vom Einsatzwerkzeug 14 abgewandte Richtung weist. Anschließend werden die Spannhaken 56 der Blechplatte 48, die an ihrem freien Ende einen hakenförmigen Fortsatz mit einer in Umfangsrichtung 52 weisenden Schrägläche 94 aufweisen, in axialer Richtung 54 durch Ausnehmungen 60 des Mitnahmeflansches 10 geführt (Fig. 2 und 3). Durch Zusammendrücken und Verdrehen der Blechplatte 48 und des Mitnahmeflansches 10 gegeneinander wird die Blattfedereinheit 58 vorgespannt und die Blechplatte 48 und der Mitnahmeflansch 10 werden in axialer Richtung 54, 64 formschlüssig verbunden (Fig. 2 und 3). Die Blechplatte 48 ist anschließend, belastet durch die Blattfedereinheit 58, an der Anlagefläche 30 des Mitnahmeflansches 30

10 über Kanten der hakenförmigen Fortsätze abgestützt, die axial in die vom Einsatzwerkzeug 14 abgewandte Richtung weisen.

Die Blattfedereinheit 58 weist drei baugleiche, sich in Umfangsrichtung 50, 52 erstreckende freie Federstege 110 auf, die jeweils über einen radial nach innen verlaufenden Anschlusssteg 112 einstückig mit einem Haltering 114 ausgeführt sind (Fig. 4). Der Anschlusssteg 112 und der Federsteg 110 sind im Wesentlichen T-förmig ausgebildet, wobei der Federsteg 110 bogenförmig mit zwei freien Enden ausgebildet ist und der Anschlusssteg 112 in der Mitte des Federstegs 110 an demselben anschließt. Der Federsteg 110 weist zu seinen freien Enden 116, 118 hin eine abnehmende Breite 120 auf und besitzt eine Stärke 126 von ca. 0,9 mm. Die Blattfedereinheit 58 liegt mit ihrem Haltering 114 am Mitnahmeflansch 10 an, wobei die Federstege 110 jeweils ausgehend vom Anschlusssteg 112 in Richtung zu ihren freien Enden 116, 118 in die vom Mitnahmeflansch 10 abgewandte Richtung gebogen sind und an den Laschen 68 der Blechplatte 48 abgestützt sind. Zur Vermeidung einer linienförmigen Auflage sind an die freien Enden 116, 118 von Abflachungen gebildete, angeformte Auflageflächen 122, 124 angeformt bzw. sind die freien Enden 116, 118 der Federstege 110 in Richtung des Mitnahmeflansches 10 leicht aufgebogen.

25

Zur Vermeidung einer Fehlmontage, insbesondere einer seitenverkehrten Montage der Blattfedereinheit 58 sind am Außenumfang des Halterings 114 neben den Anschlussstegen 112 sich radial nach außen erstreckende Codierungsmittel 128 angeformt, die bei der Montage mit den Spannhaken 56 und Bolzen 20 der Mitnahmeverrichtung 12 korrespondieren. Wird die

Blattfedereinheit 58 seitenverkehrt montiert, kann zwar die Blechplatte 48 in einer verdrehten Position mit ihren Spannhaken 56 durch Ausnehmungen der Blattfedereinheit 58 geführt werden, anschließend kann jedoch eine Mitnehmerscheibe 96 mit ihren Bolzen 20 aufgrund der Codierungsmittel 128 nicht mehr durch die Blattfedereinheit 58 hindurchgeführt werden.

Nachdem die Blechplatte 48 mit den angeformten Spannhaken 56, die Blattfedereinheit 58 und der Mitnahmeflansch 10 vormontiert sind, wird ein von einer Schraubendruckfeder gebildetes Federelement 18 und die Mitnehmerscheibe 96 mit ihren drei gleichmäßig über den Umfang verteilten, sich in axialer Richtung 54 erstreckenden Bolzen 20 auf die Antriebswelle 16 aufgesteckt (Fig. 2).

15

Anschließend wird die vormontierte Baugruppe, bestehend aus der Blechplatte 48, der Blattfedereinheit 58 und dem Mitnahmeflansch 10, auf die Antriebswelle 16 montiert. Die Bolzen 20 werden bei der Montage durch am Umfang der Blechplatte 48 angeformte Laschen 68, die Bohrungen 70 aufweisen, und durch im Mitnahmeflansch 10 befindliche Durchgangsbohrungen 72 geführt und greifen im montierten Zustand durch die Durchgangsbohrungen 72. Die Formschlusselemente 100 an der Antriebswelle 16 werden in die Formschlusselemente 106 des Mitnahmeflansches 10 eingeführt. Ferner werden am Innenumfang der Mitnehmerscheibe 96 sich radial nach innen erstreckende Ausformungen 134 in am Außenumfang des Mitnahmeflansches 10 eingearbeitete Nuten 62 eingeführt. Die Blechplatte 48 und die Mitnehmerscheibe 96 sind über die Bolzen 20 gegen Verdrehen zueinander gesichert.

Die Mitnahmeverrichtung 12 wird auf der Antriebswelle 16 mit einer Schraube 74 gesichert. Das von einer Trennscheibe gebildete Einsatzwerkzeug 14 besitzt eine von einem separaten Bauteil gebildete, im Wesentlichen scheibenförmige Blechnabe 42, die in Umfangsrichtung 50, 52 hintereinander drei gleichmäßig verteilte, sich in axialer Richtung 54 erstreckende, napfförmige Ausnehmungen 76 aufweist, deren Durchmesser geringfügig größer sind als der Durchmesser der Bolzen 20. Ferner besitzt die Blechnabe 42 drei gleichmäßig in Umfangsrichtung 50, 52 verteilte, sich in Umfangsrichtung 50, 52 erstreckende Ausnehmungen 78, die jeweils einen schmalen und einen breiten Bereich 80, 82 aufweisen.

Der Durchmesser der Zentrierbohrung 46 der Blechnabe 42 ist so gewählt, dass das Einsatzwerkzeug 14 auch mit einem herkömmlichen Spannsystem mit einem Spannflansch und einer Spindelmutter auf eine herkömmliche Winkelschleifmaschine aufgespannt werden kann. Es wird eine so genannte Abwärtskompatibilität sichergestellt.

Die Blechnabe 42 des Einsatzwerkzeugs 14 weist drei Formelemente 24 auf, die in Umfangsrichtung 50, 52 gleichmäßig über den Umfang der Zentrierbohrung 46 verteilt sind (Fig. 2). Die Formelemente 24 sind hierbei von Ausnehmungen gebildet.

Die Formelemente 22 der Werkzeugaufnahmeverrichtung und die Formelemente 24 des Einsatzwerkzeugs 14 sind aufeinander abgestimmte, korrespondierende Formelemente zur Vereinfachung einer Montage des Einsatzwerkzeugs 14. Ferner bilden die korrespondierenden Formelemente 22, 24 ein Codierungsmittel zur Vermeidung einer Montage eines unzulässigen Einsatzwerkzeugs

derselben Art. Hierfür sind die korrespondierenden Formelemente 22, 24 hinsichtlich eines Durchmessers des Einsatzwerkzeugs 14 aufeinander abgestimmt, so dass Einsatzwerkzeuge für den Einsatz in Maschinen mit hoher Drehzahl ein breites Formelement bzw. eine breite Codierung aufweisen und Einsatzwerkzeuge für den Einsatz in Maschinen mit niedriger Drehzahl ein schmales Formelement bzw. eine schmale Codierung.

Die Blechnabe 42 des Einsatzwerkzeugs 14 ist über eine  
10 Nietverbindung fest mit einem Schleifmittel verbunden und verpresst und ist durch eine in axialer Richtung 64 weisende Ausformung 44 napfförmig ausgeführt.

Bei einer Montage des Einsatzwerkzeugs 14 wird das Einsatzwerkzeug 14 mit seiner Zentrierbohrung 46 auf den die Formelemente 22 in axialer Richtung 54 überragenden Teil des Bunds 26 aufgeschoben und radial vorzentriert. Das Einsatzwerkzeug 14 kommt hierbei auf Anlageflächen 84 der Formelemente 22 zum Liegen. Ein Verdrehen des Einsatzwerkzeugs 14 in Umfangsrichtung 50, 52 bringt die Formelemente 22, 24 zur Deckung. Das Einsatzwerkzeug 14 bzw. die Blechnabe 42 kann anschließend in axialer Richtung 64 in Richtung der Anlagefläche 30 gleiten, und die Blechnabe 42 kommt auf den Bolzen 20 zum Liegen.

Ein anschließendes Andrücken der Blechnabe 42 an die Anlagefläche 30 des Mitnahmeflansches 10 bewirkt, dass die Bolzen 20 in den Durchgangsbohrungen 72 und die Mitnehmerscheibe 96 gegen eine Federkraft des Federelements 18 auf der Antriebswelle 16 axial in die vom Einsatzwerkzeug 14 abgewandte Richtung 64 verschoben werden. Hierbei greifen radial nach außen gerichtete Ausformungen 86 der Mitnehmerscheibe 96 in ent-

sprechende Arretiertaschen 88 eines fest mit dem Getriebegehäuse 38 verbundenen Lagerflansches 90 und arretieren die Antriebswelle 16.

5 Beim Niederdrücken der Blechnabe 42 auf die Anlagefläche 30 finden die Spannhaken 56 automatisch in die breiten Bereiche 82 der Ausnehmungen 78 in der Blechnabe 42.

Sind die hakenförmigen Fortsätze der Spannhaken 56 durch die breiten Bereiche 82 der Ausnehmungen 78 der Blechnabe 42 geführt und ist die Blechnabe 42 vollständig niedergedrückt, 10 kann die Blechnabe 42 entgegen einer Antriebsrichtung 98 verdreht werden. Das Verdrehen der Blechnabe 42 bewirkt zum einen, dass die Blechnabe 42 mit ihrem Rand der Zentrierbohrung 46 in den Abstand 28 zwischen den Formelementen 22 und der 15 Anlagefläche 30 des Mitnahmeflansches 10 gleiten und von den Formelementen 22 in axialer Richtung gegen ein Herunterfallen gesichert werden kann. Zum anderen bewirkt das Verdrehen der Blechnabe 42, dass die hakenförmigen Fortsätze in die bogenförmigen, schmalen Bereiche 80 der Ausnehmungen 78 der 20 Blechnabe 42 verschoben werden. Dabei wird die Blechplatte 48 mit den Spannhaken 56 durch nicht näher dargestellte Schrägfächen axial gegen den Druck der Blattfedereinheit 58 in Richtung 54 verschoben, bis Auflageflächen der hakenförmigen Fortsätze in den bogenförmigen, schmalen Bereichen 80 seitlich neben den Ausnehmungen 78 der Blechnabe 42 zur Anlage 25 kommen. Zur Selbstreinigung sind in die Anlagefläche 30 des Mitnahmeflansches 10 bogenförmige Nuten 66 eingebracht, über die auf der Auflagefläche 30 liegende, ungewünschte Partikel nach außen aus der Mitnahmevorrichtung 12 befördert werden 30 können.

In einer Betriebsstellung des Einsatzwerkzeugs 14 bewirkt der Druck des Federelements 18, dass die Mitnehmerscheibe 96 nach oben gleitet. Die Bolzen 20 rasten in den napfförmigen Ausnehmungen 76 der Blechnabe 42 ein und sichern diese formschliessig in Umfangsrichtung 50, 52. Gleichzeitig gelangen die Ausformungen 86 der Mitnehmerscheibe 96 mit den Arretiertaschen 88 des Lagerflansches 90 außer Eingriff und geben die Antriebswelle 16 frei.

10 Zur Demontage des Einsatzwerkzeugs 14 wird eine Entriegelungstaste 92 in axiale Richtung 64 gedrückt. Die Entriegelungstaste 92 drückt die Mitnehmerscheibe 96 in axialer Richtung 64, und die Ausformungen 86 der Mitnehmerscheibe 96 kommen mit den Arretiertaschen 88 in Eingriff. Die Antriebswelle 15 16 ist arretiert. Die Bolzen 20 geraten hierbei mit den Ausnehmungen 76 der Blechnabe 42 außer Eingriff, und die Blechnabe 42 kann in Umfangsrichtung 52 gedreht werden, bis die Spannhaken 56 durch die Ausnehmungen 78 gleiten können. Die Formelemente 22, 24 gelangen hierbei in eine korrespondierende Lage, und die Blechnabe 42 kann in axialer Richtung 20 54 entnommen werden.

## 5 Bezugszeichen

10	Mitnahmeflansch	60	Ausnehmung
12	Mitnahmeverrichtung	62	Nut
14	Einsatzwerkzeug	64	axiale Richtung
16	Antriebswelle	66	Nut
18	Federelement	68	Lasche
20	Rastelement	70	Bohrung
22	Formelement	72	Durchgangsbohrung
24	Formelement	74	Schraube
26	Bund	76	Ausnehmung
28	Abstand	78	Ausnehmung
30	Anlagefläche	80	Bereich
32	Winkelschleifmaschine	82	Bereich
34	Gehäuse	84	Anlagefläche
36	Handgriff	86	Ausformung
38	Getriebegehäuse	88	Arretiertasche
40	Handgriff	90	Lagerflansch
42	Nabe	92	Entriegelungstaste
44	Ausformung	94	Schrägfläche
46	Zentrierbohrung	96	Mitnehmerscheibe
48	Blechplatte	98	Antriebsrichtung
50	Umfangsrichtung	100	Formschlusselement
52	Umfangsrichtung	102	Längenerstreckung
54	axiale Richtung	104	Höhe
56	Spannhaken	106	Formschlusselement
58	Blattfedereinheit	108	Distanzelement

110 Federsteg  
112 Anschlusssteg  
114 Halterung  
116 Ende  
118 Ende  
120 Breite  
122 Auflagefläche  
124 Auflagefläche  
126 Stärke  
128 Codierungsmittel  
130 Bund  
132 Übergang  
134 Ausformung  
136 Innengewinde

**Ansprüche**

1. Werkzeugaufnahmeverrichtung für ein Einsatzwerkzeug (14) mit einer zumindest im Wesentlichen scheibenförmigen Na-  
10 be (42), insbesondere für eine handgeführte Winkel-  
schleifmaschine (32) oder eine Handkreissäge, mit einer  
Antriebswelle (16) und einer Mitnahmeverrichtung (12),  
die zumindest ein gegen ein Federelement (18) bewegbar  
15 gelagertes Rastelement (20) zur formschlüssigen Fixie-  
rung des Einsatzwerkzeugs (14) in Umfangsrichtung (50,  
52) aufweist, dadurch gekennzeichnet, dass die Antriebs-  
welle (16) zumindest ein zerspanungslos angeformtes  
Formschlusselement (100) zur formschlüssigen Verbindung  
20 in Umfangsrichtung (50, 52) mit einem Mittel der Mitnah-  
meverrichtung (12) zur Antriebsdrehmomentübertragung  
aufweist.
  
2. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach Anspruch 1, dadurch ge-  
kennzeichnet, dass das Formschlusselement (100) durch  
25 einen Pressvorgang an die Antriebswelle (16) angeformt  
ist.

3. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Formschlusselement (100) eine größere Längenerstreckung (102) in axialer Richtung (64) der Antriebswelle (16) als Höhe (104) aufweist.  
5
4. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Antriebswelle (16) zumindest drei Formschlussselemente (100) aufweist.  
10
5. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Mittel der Mitnahmeverrichtung (12) an seinem Innenumfang wenigstens eine ein Formschlusselement (106) bildende durchgängige Axialnut aufweist.  
15
6. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Mittel der Mitnahmeverrichtung (12) von einem Sinterteil gebildet ist.  
20
7. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Mittel der Mitnahmeverrichtung (12) von einem eine Anlagefläche (30) für das Einsatzwerkzeug (14) bildenden Mitnahmeflansch (10) gebildet ist.  
25

8. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Mittel der Mitnahmeverrichtung (12) über ein Distanzelement (108) auf der Antriebswelle (16) abgestützt ist.

5

9. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass das Distanzelement (108) von einer Hülse gebildet ist.

10

10. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Mitnahmeverrichtung (12) eine einen sich zumindest teilweise in Umfangsrichtung (50, 52) erstreckenden freien Federsteg (110) aufweisende Blattfedereinheit (58) umfasst, über die das Einsatzwerkzeug (14) in axialer Richtung (64) durch eine Federkraft fixierbar ist.

15

11. Winkelschleifmaschine mit einer Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche.

20

12. Handkreissäge mit einer Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche.

25

1 / 3

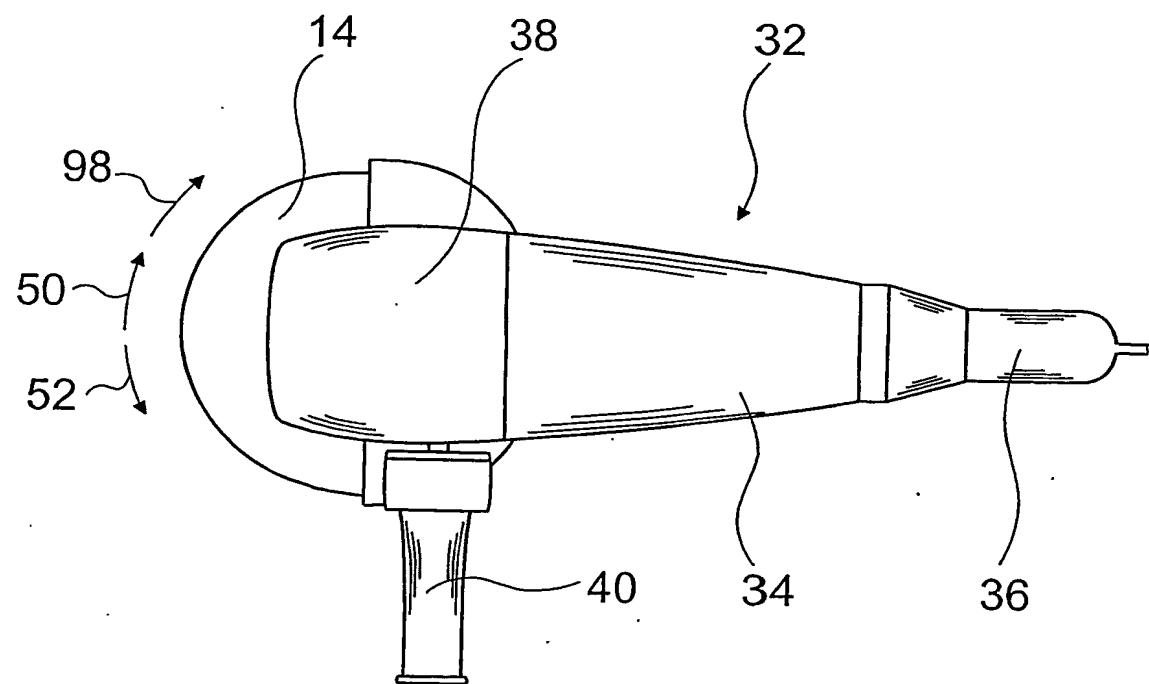


Fig. 1

2 / 3

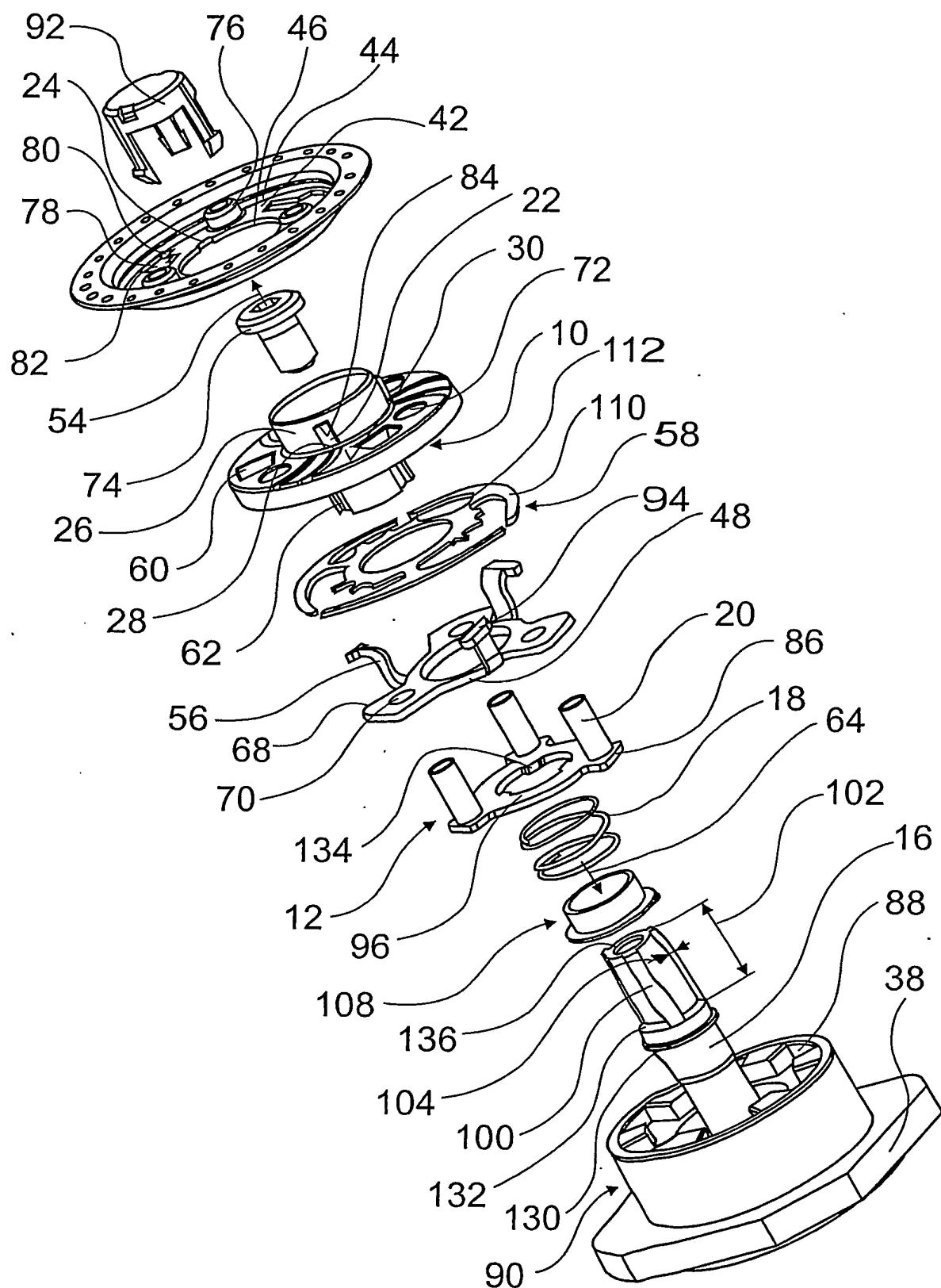


Fig. 2

3 / 3

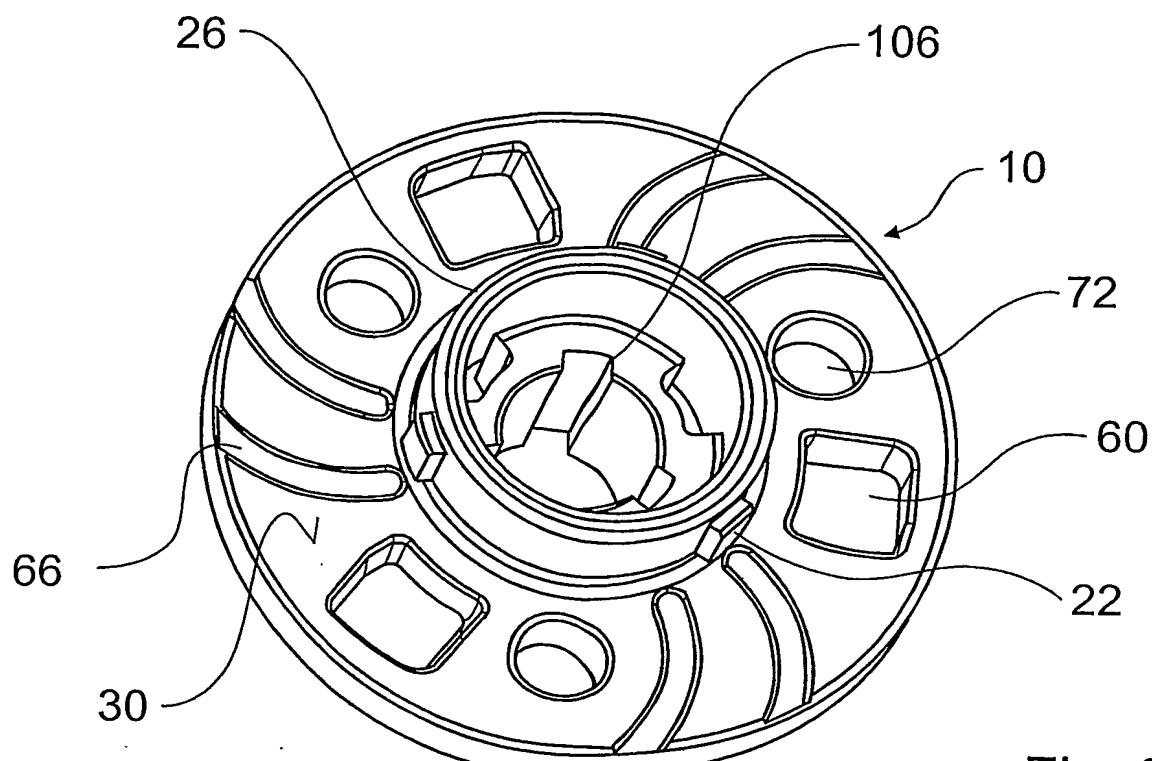


Fig. 3

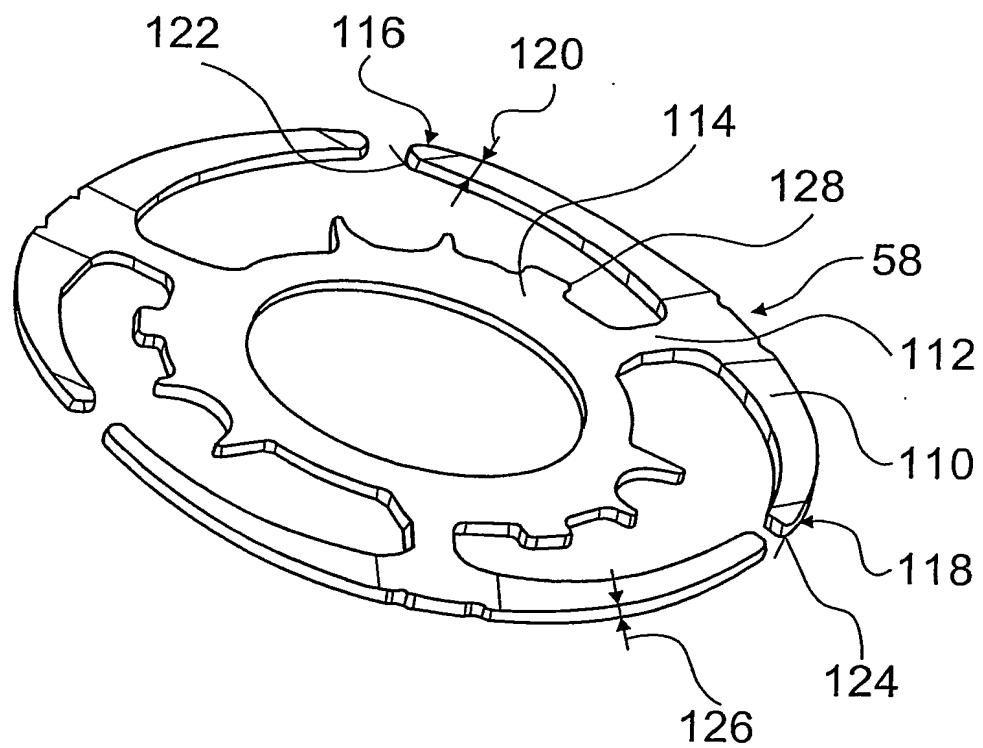


Fig. 4

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE2004/002127

**A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER**  
 IPC 7 B24B45/00 B24B23/02 B23D61/00 B21K1/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

**B. FIELDS SEARCHED**

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)  
 IPC 7 B24B B23D B21K

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ

**C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
P, X	DE 102 22 292 A1 (ROBERT BOSCH GMBH; TYROLIT-SCHLEIFMITTELWERKE SWAROVSKI KG, SCHWAZ) 4 December 2003 (2003-12-04) the whole document -----	1-12
X	US 2003/104773 A1 (KRONDORFER HARALD ET AL) 5 June 2003 (2003-06-05) figures 1-16 paragraph '0074! -----	1-12
X	US 2002/189111 A1 (KRONDORFER HARALD ET AL) 19 December 2002 (2002-12-19) figures 1-16 paragraph '0073! -----	1-12
A	US 6 336 351 B1 (KOBAYASHI AKIO ET AL) 8 January 2002 (2002-01-08) column 2, line 41 - line 47 -----	1-12
		-/-

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

\* Special categories of cited documents:

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the International filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- \*&\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the International search

2 February 2005

Date of mailing of the international search report

16/02/2005

Name and mailing address of the ISA  
 European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
 NL- 2280 HV Rijswijk  
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
 Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Eder, R

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No  
PCT/DE2004/002127

## C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 017, no. 552 (M-1491), 5 October 1993 (1993-10-05) -& JP 05 154762 A (NORITAKE CO LTD), 22 June 1993 (1993-06-22) abstract -----	1-12
A	US 2002/194737 A1 (BARTMANN UDO ET AL) 26 December 2002 (2002-12-26) paragraphs '0017!, '0027!, '0030!, '0033! figures 4,5 -----	1-12
A	DE 39 17 345 A1 (LICENTIA PATENT-VERWALTUNGS-GMBH, 6000 FRANKFURT, DE) 29 November 1990 (1990-11-29) figures 1-3 -----	1-12
A	US 5 733 183 A (SCHIERLING ET AL) 31 March 1998 (1998-03-31) the whole document -----	1-12

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/DE2004/002127

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)		Publication date
DE 10222292	A1	04-12-2003	WO	03097299 A1		27-11-2003
US 2003104773	A1	05-06-2003	DE CN WO EP JP	10017458 A1 1366482 T 0176822 A1 1274543 A1 2003530228 T		18-10-2001 28-08-2002 18-10-2001 15-01-2003 14-10-2003
US 2002189111	A1	19-12-2002	DE CN WO EP JP	10017980 A1 1366484 T 0176836 A1 1274548 A1 2003530241 T		25-10-2001 28-08-2002 18-10-2001 15-01-2003 14-10-2003
US 6336351	B1	08-01-2002	JP JP	2769142 B2 9276977 A		25-06-1998 28-10-1997
JP 05154762	A	22-06-1993		NONE		
US 2002194737	A1	26-12-2002	DE JP	29916643 U1 2001138283 A		08-02-2001 22-05-2001
DE 3917345	A1	29-11-1990		NONE		
US 5733183	A	31-03-1998	DE FR	19504563 A1 2730441 A1		14-08-1996 14-08-1996

# INTERNATIONAHLER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/002127

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
IPK 7 B24B45/00 B24B23/02 B23D61/00 B21K1/12

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B24B B23D B21K

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, PAJ

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
P, X	DE 102 22 292 A1 (ROBERT BOSCH GMBH; TYROLIT-SCHLEIFMITTELWERKE SWAROVSKI KG, SCHWAZ) 4. Dezember 2003 (2003-12-04) das ganze Dokument	1-12
X	US 2003/104773 A1 (KRONDORFER HARALD ET AL) 5. Juni 2003 (2003-06-05) Abbildungen 1-16 Absatz '0074!	1-12
X	US 2002/189111 A1 (KRONDORFER HARALD ET AL) 19. Dezember 2002 (2002-12-19) Abbildungen 1-16 Absatz '0073!	1-12
A	US 6 336 351 B1 (KOBAYASHI AKIO ET AL) 8. Januar 2002 (2002-01-08) Spalte 2, Zeile 41 - Zeile 47	1-12
		-/-

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung,

eine Benutzung, eine Aussetzung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*&\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche

Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts

2. Februar 2005

16/02/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Eder, R

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/002127

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 017, Nr. 552 (M-1491), 5. Oktober 1993 (1993-10-05) -& JP 05 154762 A (NORITAKE CO LTD), 22. Juni 1993 (1993-06-22) Zusammenfassung -----	1-12
A	US 2002/194737 A1 (BARTMANN UDO ET AL) 26. Dezember 2002 (2002-12-26) Absätze '0017!, '0027!, '0030!, '0033! Abbildungen 4,5 -----	1-12
A	DE 39 17 345 A1 (LICENTIA PATENT-VERWALTUNGS-GMBH, 6000 FRANKFURT, DE) 29. November 1990 (1990-11-29) Abbildungen 1-3 -----	1-12
A	US 5 733 183 A (SCHIERLING ET AL) 31. März 1998 (1998-03-31) das ganze Dokument -----	1-12

**INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT**

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/002127

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
DE 10222292	A1	04-12-2003	WO	03097299 A1		27-11-2003
US 2003104773	A1	05-06-2003	DE	10017458 A1	18-10-2001	
			CN	1366482 T	28-08-2002	
			WO	0176822 A1	18-10-2001	
			EP	1274543 A1	15-01-2003	
			JP	2003530228 T	14-10-2003	
US 2002189111	A1	19-12-2002	DE	10017980 A1	25-10-2001	
			CN	1366484 T	28-08-2002	
			WO	0176836 A1	18-10-2001	
			EP	1274548 A1	15-01-2003	
			JP	2003530241 T	14-10-2003	
US 6336351	B1	08-01-2002	JP	2769142 B2	25-06-1998	
			JP	9276977 A	28-10-1997	
JP 05154762	A	22-06-1993	KEINE			
US 2002194737	A1	26-12-2002	DE	29916643 U1	08-02-2001	
			JP	2001138283 A	22-05-2001	
DE 3917345	A1	29-11-1990	KEINE			
US 5733183	A	31-03-1998	DE	19504563 A1	14-08-1996	
			FR	2730441 A1	14-08-1996	